

System for drying a web and process

Patent number: DE19855940
Publication date: 2000-06-08
Inventor: OECHSLE MARKUS (DE); WEGEHAUPT FRANK (DE)
Applicant: VOITH SULZER PAPIERTECH PATENT (DE)
Classification:
- **international:** F26B13/10; D21F5/04; B41F23/04; B41M5/38; F26B3/34
- **european:** D21F5/16, F26B3/28, F26B13/00J
Application number: DE19981055940 19981204
Priority number(s): DE19981055940 19981204

Also published as:

EP1006327 (A2)
US6675494 (B1)
EP1006327 (A3)

Abstract not available for DE19855940

Abstract of correspondent: **US6675494**

A process for drying a web provides for guiding a web having a moisture content and subjecting the web to laser radiation to remove at least some portion of the moisture content. A system for drying a web includes at least one laser, a moisture measurement device, and a control device, wherein the control device receives input from the measurement device and influences the at least one laser.

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide



①9 BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT

⑫ **Offenlegungsschrift**
⑩ **DE 198 55 940 A 1**

⑤1 Int. Cl. 7:
F 26 B 13/10
D 21 F 5/04
B 41 F 23/04
B 41 M 5/38
F 26 B 3/34

②1 Aktenzeichen: 198 55 940.2
②2 Anmeldetag: 4. 12. 1998
④3 Offenlegungstag: 8. 6. 2000

DE 198 55 940 A 1

⑦1 Anmelder:

Voith Sulzer Papiertechnik Patent GmbH, 89522
Heidenheim, DE

⑦2 Erfinder:

Oechsle, Markus, 73566 Bartholomä, DE;
Wegehaupt, Frank, 89558 Böhmenkirch, DE

⑤6 Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht
zu ziehende Druckschriften:

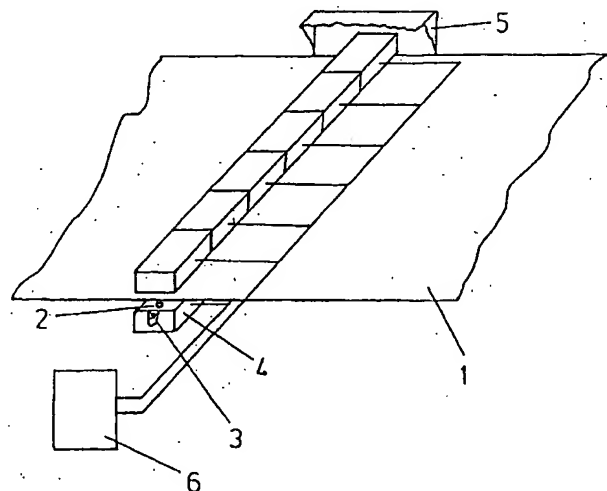
DE 38 28 753 C2
CH 6 39 800 A5
US 51 15 741
US 47 38 752

JP Patents Abstracts of Japan:
59-133058 A., M-341, Nov. 30, 1984, Vol. 8, No. 262;
07144403 A;

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

⑤4 Faserstoffbahntrocknung

⑤7 Die Erfindung betrifft ein Verfahren sowie die dazugehörige Vorrichtung zur Trocknung einer Faserstoffbahn 1, insbesondere einer Papier-, Tissue- oder Kartonbahn. Dies soll im wesentlichen mit einem hohen Wirkungsgrad und einer hohen, zonenweise steuerbaren, übertragbaren Energiedichte verbunden sein. Erreicht wird dies dadurch, daß die Faserstoffbahn 1 Laserstrahlung ausgesetzt wird, deren Frequenz vorzugsweise so eingestellt ist, daß die Laserstrahlung vom Wasser besser als von den anderen Bestandteilen der Faserstoffbahn 1 absorbiert wird.



DE 198 55 940 A 1

Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren sowie die dazugehörige Vorrichtung zur Trocknung einer Faserstoffbahn, insbesondere einer Papier-, Tissue- oder Kartonbahn.

Gegenwärtig werden die Faserstoffbahnen zur Trocknung über beheizte Zylinder geführt. Bei diesem hinsichtlich Platzbedarf und Energieaufwand sehr aufwendigen Prozeß stellt sich oft eine ungleiche Verteilung der Feuchte quer zur Faserstoffbahn ein. Zur Korrektur dieses Feuchtequerprofils werden bestimmte Zonen zusätzlich befeuchtet oder beheizt, wobei die Beheizung im allgemeinen induktiv, mittels Infrarot-Strahler oder mit Dampf erfolgt. Diese Korrekturmaßnahmen sind jedoch wegen der relativ großen Zonenbreiten, der unscharfen Zonengrenzen sowie der geringen übertragbaren Energiedichte unbefriedigend. Hinzu kommen die Brandgefahr bei Infrarot-Strahlern sowie der energetische Nachteil beim Befeuchten.

Die Aufgabe der Erfindung ist es daher, ein Verfahren sowie die dazugehörige Vorrichtung zur Trocknung einer Faserstoffbahn zu schaffen, die nicht nur platzsparend ist und einen guten Wirkungsgrad besitzt, sondern auch eine hohe übertragbare Energiedichte sowie eine Beeinflussung des Feuchtequerprofils ermöglicht.

Erfindungsgemäß wurde die Aufgabe dadurch gelöst, daß die Faserstoffbahn Laserstrahlung ausgesetzt wird, deren Frequenz vorzugsweise so eingestellt ist, daß die Laserstrahlung vom Wasser besser als von den anderen Bestandteilen der Faserstoffbahn absorbiert wird.

Die Laserstrahlung ermöglicht nicht nur eine hohe übertragbare Energiedichte sondern auch die Bildung von kleinen, scharf abgegrenzten Zonen, wodurch sie sich besonders zur Vergleichmäßigung des Feuchtequerprofils der Faserstoffbahn eignet, wobei jedoch auch der gesamte Trocknungsvorgang über Laserstrahlung möglich ist.

Dadurch, daß der wesentliche Energieanteil vom Wasser aufgenommen wird, verbessert sich der Wirkungsgrad wesentlich. Außerdem ist die Übertragung mit hoher Energiedichte möglich, ohne die Faserstoffbahn zu schädigen. Wegen des, bei konventioneller Trocknung über beheizte Zylinder mit sinkender Feuchte auch sich verschlechternden Wirkungsgrades, ist daher der Einsatz des Verfahrens insbesondere am Ende des Trocknungsvorganges von Vorteil.

Unter Umständen kann jedoch auch eine Erwärmung der Fasern hingenommen werden, was den geeigneten Frequenzbereich der Laserstrahlung vergrößert.

Zur Beeinflussung des Feuchtequerprofils sollte die Intensität der Laserstrahlung quer zur Faserstoffbahn betrachtet zonenweise separat steuerbar sein. Hierzu ist es auch von Vorteil, wenn die Ausdehnung der von der Laserstrahlung beeinflussten Fläche zumindest in Längsrichtung der Faserstoffbahn steuerbar ist. Letzteres erlaubt die Erhöhung bzw. Veränderung der zu übertragenden Leistung bei konstanter Energiedichte/Fläche.

Sollten die Laserstrahlen nur in bestimmten Bereichen der Faserstoffbahn, beispielsweise an den Rändern, zum Einsatz kommen, so ist es von Vorteil, wenn die Ausdehnung der bestrahlten Fläche einer Zone, quer zur Faserstoffbahn betrachtet, steuerbar ist. Um Schäden im Hintergrund der Faserstoffbahn zu vermeiden, sollte der Laser bei einem Abriß der Faserstoffbahn abgeschaltet werden.

Zur Realisierung der zonenweisen Steuerung der Laserstrahlung ist es zumindest notwendig mehrere, quer zur Faserstoffbahn nebeneinander angeordnete Laser gegenüber der Faserstoffbahn anzubringen.

Eine hohe Energiedichte sowie eine relativ gleichmäßige Wirkung auf die Faserstoffbahn läßt sich beim Vorhandensein freier Züge erzielen, wenn Laser auf beiden Seiten der

Faserstoffbahn angeordnet sind.

Zum Schutz der Umgebung, insbesondere des Bedienpersonals sollte der mit Lasern ausgerüstete Bereich der Maschine nach außen abgeschirmt sein. Außerdem ist es zur Kontrolle der Funktion bei Lasern mit nicht-sichtbarer Laserstrahlung von Vorteil, in einer Reihe quer zur Faserstoffbahn zumindest eine sichtbare Lichtquelle anzuordnen.

Nachfolgend soll die Erfindung an einem Ausführungsbeispiel näher erläutert werden. In der Zeichnung zeigt die Figur eine schematische Darstellung der erfindungsgemäßen Vorrichtung.

Beidseitig, sich bezüglich der Faserstoffbahn 1 gegenüberliegend, sind mehrere Laser 2 quer zur Faserstoffbahn 1 nebeneinander angeordnet. Sie bilden hierbei jeweils eine zusammenhängende sich über die Breite der Faserstoffbahn 1 erstreckende Reihe, wobei jeweils mehrere Laser 2 zu einer separat steuerbaren Zone 4 zusammengefaßt sind. Jede Zone 4 ist über entsprechende Steuer- und Energieleitungen mit einer Steuerung 6 verbunden.

Zum Schutz der Umgebung hat dieser Bereich eine Abschirmung 5. Außerdem besitzt hier beispielhaft die untere Reihe eine sichtbare Lichtquelle 3 zur Anzeige der Funktion und Wirkungsrichtung der Laser 2.

Die Anordnung befindet sich am Ende des Trockenteiles einer Maschine zur Herstellung bzw. Veredelung einer Faserstoffbahn 1 und dient zur Vergleichmäßigung des Feuchtequerprofils der Faserstoffbahn 1.

Hierzu wird die Intensität der Laserstrahlung quer zur Faserstoffbahn 1 betrachtet sowie die Ausdehnung der von der Laserstrahlung beeinflussten Fläche in Längsrichtung der Faserstoffbahn 1 zonenweise separat gesteuert. Dies geschieht in Abhängigkeit vom gemessenen Feuchtequerprofil der Faserstoffbahn 1, wobei auch einige Zonen 4 abgeschaltet werden können, wenn beispielsweise nur die Ränder beeinflusst werden sollen. Außerdem erfolgt eine Abschaltung aller Laser 2 bei einem Bahnabriß.

Die Laser 2 besitzen eine sehr kurze Reaktionszeit und bieten die Möglichkeit zur Übertragung großer Energiemengen auf eine scharf abgegrenzte Fläche der Faserstoffbahn 1, da die Frequenz der Laserstrahlung so eingestellt ist, daß die Laserstrahlung überwiegend vom Wasser der Faserstoffbahn 1 absorbiert wird. Falls kein freier Zug vorhanden oder geeignet ist, d. h. die Faserstoffbahn 1 von einer Walze und/oder einem Band gestützt verläuft, so sind die Laser 2 auf der freien Seite der Faserstoffbahn 1 angeordnet.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Trocknung einer Faserstoffbahn (1), insbesondere einer Papier-, Tissue- oder Kartonbahn, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Faserstoffbahn (1) Laserstrahlung ausgesetzt wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Frequenz der Laserstrahlung so eingestellt ist, daß die Laserstrahlung vom Wasser besser als von den anderen Bestandteilen der Faserstoffbahn (1) absorbiert wird.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Intensität der Laserstrahlung quer zur Faserstoffbahn (1) betrachtet zonenweise separat steuerbar ist.
4. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Ausdehnung der von der Laserstrahlung beeinflussten Fläche zumindest in Längsrichtung der Faserstoffbahn (1) steuerbar ist.
5. Verfahren nach Anspruch 3 oder 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Ausdehnung der bestrahlten Fläche einer Zone (4) quer zur Faserstoffbahn (1) betrachtet

steuerbar ist.

6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß bei einem Abriß der Faserstoffbahn (1) der Laser (2) abgeschaltet wird.

7. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß mehrere, quer zur Faserstoffbahn (1) nebeneinander angeordnete Laser (2) gegenüber der Faserstoffbahn (1) angebracht sind.

8. Vorrichtung nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß Laser (2) auf beiden Seiten der Faserstoffbahn (1) angeordnet sind.

9. Vorrichtung nach Anspruch 7 oder 8, dadurch gekennzeichnet, daß der mit Lasern (2) ausgerüstete Bereich der Maschine nach außen abgeschirmt ist.

10. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 7 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß in einer Reihe von Lasern (2) zumindest eine sichtbare Lichtquelle (3) angeordnet ist.

11. Anwendung des Verfahrens in Maschinen zur Herstellung und/oder Veredelung von Faserstoffbahnen nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß die Faserstoffbahn (1) überwiegend am Ende des Trocknungsvorganges Laserstrahlung ausgesetzt wird.

12. Anwendung des Verfahrens nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, daß die Laserstrahlung zur Vergleichmäßigung des Feuchtequerschnitts der Faserstoffbahn (1) eingesetzt wird.

Hierzu 1 Seite(n) Zeichnungen

30

35

40

45

50

55

60

65

